

Werkstoffdatenblatt: Plattenzuschnitte

Stärken-, Ebenheits-, Zuschnitts- und Winkeltoleranzen für Plattenzuschnitte aus Aluminium

Abweichung der Stärke:

Für Walzplatten gilt die EN 485-3 in Ihrer gültigen Fassung. Hier erfolgt keine Beeinflussung durch den Sägebetrieb.

Abweichung der Ebenheit:

Für ganze Platten sind die Ebenheitstoleranzen in der EN 485-3 festgelegt.
Für Zuschnitte ist jedoch keine Regelung vorhanden.

Da im Handel diese Toleranzen nicht beeinflusst werden können, erfolgt hiermit eine Festlegung, der Ebenheitstoleranzen für Zuschnitte, in **Anlehnung** an die EN 485-3.

Die Festlegung in der EN 485-3 wird als Prozentsatz der Länge – L – und / oder der Breite – W – und / oder der gemessenen Sehne – l – ausgedrückt.

Dmax = Gesamtabweichung in Prozent.

Nichtaushärtbare Aluminiumwerkstoffe (1000er, 3000er und 5000er Legierungen):

Nennstärke	Gesamtabweichung bzw. Teilabweichung	Teilabweichung %
über bis	in % auf Meßlänge	(bei einer Sehne – l – von mindestens 300 mm)
>6,0 50,0	Dmax / L 0,4 (4 mm / 1000 mm)	Dmax / l 0,4 Mindest 1,2 mm
50,0 200	0,4 (4 mm / 1000 mm)	nach Vereinbarung

Aushärtbare Aluminiumwerkstoffe (2000er, 6000er und 7000er Legierungen):

Nennstärke	Gesamtabweichung bzw. Teilabweichung	Teilabweichung %
über bis	in % auf Meßlänge	(bei einer Sehne – l – von mindestens 300 mm)
>6,0 50,0	Dmax / L 0,5 (5 mm / 1000 mm)	Dmax / l 0,5 Mindest 1,5 mm
50,0	0,5 (5 mm / 1000 mm)	nach Vereinbarung

Beispiel: Platte 20 mm, Material 5083, Zuschnittsmaße: 550 x 890 mm.

Hier beträgt die zulässige Unebenheit 0,4% der Länge, also 890 mm x 0,4 % = 3,56 mm und 0,4 % der Breite, also 550 mm x 0,4 % = 2,2 mm.

Diese Messung wird mit Hilfe eines geraden, leichten Lineals und einer Fühlerlehre durchgeführt. Hierbei ruht die Platte auf einer ebenen, horizontalen Fläche und die konkave Seite ist nach oben gerichtet.